

《车工实用技术手册》

图书基本信息

书名：《车工实用技术手册》

13位ISBN编号：9787508385266

10位ISBN编号：7508385268

出版时间：2010-1

出版社：中国电力

作者：邱言龙//王兵//刘继福

页数：928

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《车工实用技术手册》

前言

随着社会主义市场经济的不断发展，特别是中国加入WTO实现了与世界经济的接轨，中国的经济出现了前所未有的持续快速增长势头，大量中国制造的优质产品出口到国外，并迅速占领大部分国际市场；我国制造业在世界上所占的比重越来越大，成为“世界制造业中心”的进程越来越快。与此同时，我国制造业也随之面临国际市场日益激烈的竞争局面，与国外高新技术企业相比，我国企业无论是在生产设备能力与先进技术应用领域，还是在人才的技术素质与培养方面，都还普遍存在着差距。要改变这一现状，势必在增添先进设备以及采用先进的制造技术（如CAD / CAE / CAM、高速切削、快速原型制造与快速制模等）之外，更加需要大力培养能掌握各种材料成形工艺和模具设计、制造技术，且能熟练应用这些高新技术的专业技术人才。因此，我国企业不但要有高素质的管理者，更要有高素质的技术工人。企业有了技术过硬、技艺精湛的操作技能人才，才能确保产品加工质量，才能有效提高劳动生产率，降低物资消耗和节省能源，使企业获得较好的经济效益。制造业是经济发展与社会发展的物质基础，是一个国家综合国力的具体体现，它对国民经济的增长有着巨大的拉动效应，并给社会带来巨大的财富。据统计：美国68%的财富来源于制造业，日本国民经济总产值的49%是由制造业提供的。在我国，制造业在工业总产值中所占的比例为40%。近十年来我国国民生产总值的40%、财政收入的50%、外贸出口的809 / 6都来自于制造业，制造业还解决了大量人员的就业问题。因此，没有发达的制造业，就不可能有国家真正的繁荣和强大。而机械制造业的发展规模和水平，则是反映国民经济实力和科学技术水平的重要标志之一。提高加工效率、降低生产成本、提高加工质量、快速更新产品，是制造业竞争和发展的基础和制造业先进技术水平的标志。

《车工实用技术手册》

内容概要

《车工实用技术手册》主要内容简介：为了适应机械加工技术的发展，提高机械工人综合素质和实际操作能力，特组织编写了《机械工人实用技术手册系列》，以期为读者提供一套内容新、资料全、操作内容讲解详细的工具书。本套书注重实用性，且均按现行最新国家标准编写。

本手册共十四章，主要内容包括：车床及其结构，车刀，车床夹具；车削加工原理，车削加工工艺；孔的加工，螺纹车削加工，复杂零件的车削加工；非金属材料车削加工，有色金属车削加工，难加工材料车削加工；普通卧式车床扩大加工范围；数控车削技术；典型零件车削工艺分析等。

《车工实用技术手册》可供广大车工和有关技术人员使用，也可供相关专业学生参考。

《车工实用技术手册》

书籍目录

序前言第一章 车床及其结构第二章 车刀第三章 车床夹具第四章 车削加工原理第五章 车削加工工艺第六章 孔的加工第七章 螺纹车削加工第八章 复杂零件的车削加工第九章 非金属材料车削加工第十章 有色金属车削加工第十一章 难加工材料车削加工第十二章 普通卧式车床扩大加工范围第十三章 数控车削技术第十四章 典型零件的车削工艺分析

章节摘录

2安装在尾座底板16上，底板则安装在床身的平导轨C和V形导轨D上，它可以根据被加工工件的长短调整纵向位置。调整时向前推动快速紧固手柄8，用手推动尾座使之沿床身导轨纵向移动。位置调整好后，再向后扳动快速紧固手柄，通过偏心轴、拉杆11及杠杆12，就可将尾座夹紧在床身导轨上。有时为了将尾座紧固得更牢靠些，可再拧紧螺母10，通过T形螺栓13用压板14夹紧。后顶尖1安装在尾座套筒3的锥孔中。尾座套筒3安装在尾座体2的孔中。并由平键17导向，所以它只能轴向移动，不能转动。丝杠5以螺母6和支承盖7支承，摇动手轮9可使丝杆转动，螺母6便带动套筒3纵向移动，以顶紧工件或进行钻、铰孔操作。当尾座套筒移至所需位置后，可用手柄4转动螺杆18以拉紧套筒19和20，从而将尾座套筒3夹紧。如需要卸下顶尖，可转动手柄9，使套筒3后退，直到丝杆5的左端顶住后顶尖，将后顶尖从锥孔中取出。尾座体可沿底板16的横向导轨作横向移动，以便车削小锥度的长工件。它是利用两个调整螺钉21、23和固定在底板上的T形螺母22来进行调整和定位的。其最大横向行程为 $\pm 15\text{mm}$ 。

三、普通臣卜式车床传动链及传动系统

(一) 传动链和传动系统图的概念

1. 传动链 如图1-24所示为卧式车床的传动方框图，从电动机到主轴，或由主轴到刀架的传动联系，称为传动链。前者称为主运动传动链，后者称为进给运动传动链。机床所有传动链的综合，便组成了整台机床的传动系统，并用传动系统图表示。

2. 传动系统图 用来表示机床各个传动链的综合简图，称为机床的传动系统图，CA6140型卧式车床传动系统图如图1-25所示。各传动元件在图中用一些简单的符号，按照运动传递的先后顺序，以展开图的形式绘出。传动系统图只能表达传动关系，不能代表各元件的实际尺寸和空间位置，但它是分析机床内部传动规律和基本结构的有效工具。

《车工实用技术手册》

编辑推荐

《车工实用技术手册》 写作起点较低，进阶式自学的好帮手 多以图和表来讲解，更加直观和生动 内容新、资料全、操作内容讲解详细

《车工实用技术手册》

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:www.tushu000.com